Mode d'emploi
Attachement cylindrique

CE
0483

Veuillez lire attentivement ce mode d'emploi avant d'utiliser le produit.

1. Domaine d'utilisation
L'attachement cylindrique peut s'utiliser sur coiffes radiculaires et constructions sur barre.

2. Mise en œuvre
2.1 Partie mâle
Fixer sur la maquette la partie mâle pour une coulée de raccord (N° de cde 440 0120 2) ou la partie mâle en résine pour coulée directe (N° de cde 440 0120 8) avec le paralléliseur universel (N° de cde 360 0116 0). Lorsque l'on utilise plusieurs parties mâles, celles-ci doivent être parfaitement parallélisées.
Si la partie mâle doit être placée sur une barre, il faut veiller à ce que la barre, dans la zone concernée, présente une section identique à la base de la partie mâle.

Après la coulée, polir la partie mâle sans en modifier la forme.
Pour la coulée de raccord de la partie mâle, on peut utiliser des alliages classiques à haute teneur en or et des alliages semi-précieux dont la température de coulée ne dépasse pas 1300° C.
Si la partie mâle prévue pour une coulée de raccord doit être soudée, on pourra utiliser les matériaux de soudure classiques à haute teneur en or et en semi-précieux dont la température de coulée ne dépasse pas 1300° C.
Composants de l'alliage de la partie mâle: 60% Au, 24,9% Pt, 15% Pd et 0,1% Ir.
Après coulée ou soudure, faire durcir la partie mâle pour coulée de raccord 15 minutes à 650° C. Après ce traitement, la laisser refroidir à température ambiante. Après coulée, soudure ou traitement thermique, ne pas refroidir brutalement. Avec le traitement thermique, la partie mâle atteint une dureté de 210 HV 5.
Le traitement thermique peut éventuellement être effectué après le montage de la céramique.
2.2 Partie femelle
Pour le montage sur une prothèse en résine, utiliser le boîtier de la partie femelle en titane K (N° de cde 440 0230 2). Utiliser le boîtier de la partie femelle M (N° de cde 440 0240 2) pour un collage sur un châssis métallique. Vous pouvez choisir selon vos besoins entre des parties femelles en résine avec friction ou avec un effet Snap. Insérer ces dernières dans le boîtier de la partie femelle avec la tige d'insertion N° de cde 360 0116 4).
2.2.1 Boîtier de partie femelle en titane K
2.2.1.1 Boîtier de partie femelle en titane Résine avec partie femelle à friction ou à effet Snap
Placer le boîtier de partie femelle en titane avec la partie femelle à friction ou à effet Snap à l'intérieur sur la partie mâle.
Pour le montage en cire et les essais, il faut fixer le boîtier de partie femelle en titane avec de la résine sur la plaque-base.
Avant la pressée, la coulée ou l'injection de la résine de base, retirer de la plaque-base le boîtier de partie femelle et recouvrir le tiers inférieur de la partie mâle d'une fine couche de silicone fluide. Lorsque le silicone est encore tendre, enfoncer le boîtier de partie femelle sur la partie mâle afin que l'excès de silicone puisse s'échapper par le joint entre la partie femelle et la plaque de la partie mâle. Finir la prothèse.

2.2.2 Boîtier de partie femelle en titane M

2.2.2.1 Boîtier de partie femelle en titane Métal avec partie femelle à friction ou à effet Snap

Après conception de la partie mâle, placer la partie femelle de duplication sur la partie mâle. Rattraper les contre-dépouilles au niveau des bords de la base de la partie femelle de duplication et de la crête. Préparer ensuite le modèle comme à l'accoutumée pour la duplication.

Mettre en place le boîtier de la partie femelle en cire sur la partie femelle de duplication reproduite dans le matériau de revêtement afin d'obtenir une épaisseur de couche régulière de la chape métallique. Intégrer le boîtier de la partie femelle en cire dans la maquette du châssis métallique. Après coulée et dégrossissage du châssis, sabler l'intrados du boîtier formé par la partie femelle en cire à l'oxyde d'aluminium (110 µm) à une pression maximale de 4 bars. Avant de coller le boîtier de la partie femelle métallique, nettoyer le boîtier du châssis. Les surfaces de collage doivent être exemptes de poussière et de graisse.

2.3 Collage du boîtier de partie femelle en titane M

Afin de prévenir tout collage accidentel des parties primaire et secondaire, bien recouvrir de vaseline les zones qui entourent la partie mâle. Faire de même pour la plaque de la partie mâle. Le cylindre de la partie mâle ne doit pas être recouvert de vaseline, sinon lors de l'insertion de la partie femelle il se formerait un bouchon de vaseline qui nuirait au bon assemblage de la partie femelle et de la partie mâle.

Ensuite, mettre en place sur la partie mâle préparée le boîtier de la partie femelle en titane M avec la partie femelle en résine à l'intérieur. Mélanger la colle DTK (N° de cde 540 0010 6) selon le ratio 1:1 pour obtenir une consistance homogène. Etaler une petite goutte de colle dans le tiers occlusal du châssis. Enfoncer le châssis sur les parties femelles se trouvant sur le modèle et en exerçant une pression régulière, mettre en position définitive. Respecter le mode d'emploi de la colle DTK.

2.4 Coffret de transfert d'empreinte (N° de cde 440 0116 3)

Lors de la réparation ou de l'extension d'une prothèse avec des attachements cylindriques, il faut veiller à transférer exactement les positions des parties mâles sur le modèle en plâtre. Pour ce faire, enfoncer la partie femelle de transfert sur la partie mâle se trouvant en bouche. Ensuite, prendre une empreinte de manière habituelle par le biais de la partie femelle de transfert. Il faut insérer la partie mâle de transfert dans la partie femelle de transfert se trouvant dans l'empreinte. Couler ensuite l'empreinte classiquement avec un matériau à modèles. Ce procédé garantit un transfert précis des parties mâles sur le modèle en plâtre.

3. Divers

Les indications contenues dans ce mode d’emploi sont constamment révisées en fonction des dernières connaissances et expériences acquises. Nous vous conseillons donc de relire le mode d’emploi avant d’utiliser un nouveau produit.

Ce mode d’emploi concerne les attachements cylindriques N° de cde 440 0115 1, 440 0115 2, 440 0115 4, 440 0115 5, 440 0115 7, 440 0115 8, 440 0116 0, 440 0116 1, 440 0116 3, 440 0120 2, 440 0120 8, 440 0125 0, 440 0130 8, 440 0135 0, 440 0140 8, 440 0145 0, 440 0150 8, 440 0155 0, 440 0145 0, 440 0160 8, 440 0165 0, 440 0170 8, 440 0175 0, 440 0180 8, 440 0185 0, 440 0230 2, 440 0230 8, 440 0235 0, 440 0240 2, 440 0240 8, 440 0245 0, 440 0250 2, 440 0260 8, 440 0265 0, 360 0116 4, 310 0000 6, 360 0116 0.